

Použití:

Nízkolegovaný drát pro svařování nízkolegovaných žárovevých a nízkolegovaných vysokopevných ocelí podobného složení s pracovní teplotou do 600°C.

Vhodnost pro svařování, např.:

10CrMo9-10, G17CrMo9-10 a jiné

Klasifikace, certifikace:

TUV viz. přehled kapitola K
další: SEPROS, UDT

Ochranný plyn (EN439):

I1

Svařovací proud: $\square = (-)$

Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,08	0,60	1,00	2,60	1,00

Jiné údaje:

W.Nr. 1.7384

C

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C			
						+20	-20	-30	-40
EN	TZ 0	I1	900	710	20	120			
EN	TZ 1	I1	620	510	24	200			
AWS	TZ 0	I1	956	792	(25)	81	58	38	36
AWS	TZ 2	I1	629	551	(25)		176	176	182

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žihání 750°C/0,5h., TZ 2 - stav po žihání 640°C/2h.

Balení:

Ø (mm)	délka (mm)	balení	hmotnost (kg)
2,0	1000	R150	5
2,4	1000	R150	5